

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
ESCOLA DE SARGENTOS DAS ARMAS
(ESCOLA SARGENTO MAX WOLF FILHO)

ESCOLA DA SARGENTOS DAS ARMAS	EMISSÃO: 15 de janeiro de 2019
PORTA-SABRE BRANCO DE COURO	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA: Nr 11/2019

1 OBJETIVO

Esta Norma fixa as condições mínimas exigíveis para a padronização e recebimento do Porta-Sabre Branco de Couro do Exército Brasileiro - ESA (Escola de Sargento das Armas).

1.1 Aplicação: Os Porta-Sabre serão para uso de Oficiais e Praças do Exército Brasileiro.

2 NORMAS E/OU DOCUMENTOS APLICÁVEIS

Na aplicação desta Norma é necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e inspeção dos Cintos.

NBR 5426 - Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

ISO 17131– Leather – Identification of leather with microscopy

ASTM E 313 – "Standard Practice for Calculating Yellowness and Whiteness Indices from Instrumentally Measured Color Coordinates".

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA: Nr 82/2014 - D Abst – Embalagem de Material de Intendência.

Resolução nº2 do COMMETRO de 06 de Maio de 2008 - Regulamento Técnico Mercosul sobre etiquetagem de Produtos Têxteis.

3 CONDIÇÕES GERAIS

3.1 Ensaios destrutivos

A amostragem para ensaios destrutivos deve observar a Norma **NBR 5426** nas condições constantes da tabela 1.

Tabela 1 - Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
De fabricação	Simples	REGIME Reduzido	NÍVEL S-2

3.2 Inspeção visual e Metrológica

Texto-base: ESA Nr 11 / 2019 – Porta-Sabre Branco de Couro

Palavras-chave: Porta-Sabre; Couro; Oficial; Praças.

Propriedade do Exército Brasileiro

3.2.1 A inspeção visual deve ser efetuada de acordo com Norma **NBR 5426** nas condições constantes da tabela 2.

Tabela 2 - Plano de Amostragem para Inspeção Visual (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO	
De fabricação	Simples	REGIME Normal	NÍVEL I

OBS: Para os valores dimensionais estabelecidos na presente proposta, admite-se as tolerâncias constantes da tabela 3.

Tabela 3 - Tolerâncias de medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	70	± 3
70,1	150	± 4
150,1	250	± 5
Acima de 250,1		± 6

3.2.2 Controle de qualidade:

3.2.2.1 Condições de fabricação

1- Responsabilidade pela Fabricação

O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente Proposta. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

2- Processos de Fabricação

Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta Proposta.

3- Garantia da qualidade

O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

3.2.2.2 Fiscalização

1- O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente Proposta são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

2 - Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta Proposta, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

3 - O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

3.3 Acondicionamento / Embalagem

3.3.1 De acordo com a Especificação Técnica para Embalagem de Material de Intendência.

4 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

4.1 Matéria - prima

Tabela 4 – Características do material principal

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Identificação do material (imagem microscópica)	ISO 17131	100% Couro bovino **Nota:** Fibra proteica de couro bovino, com presença de camada flor.	----
Aplicação: Porta-Sabre			

4.2 Cor Padrão

4.2.1 Cor padrão Branco: Couro

A cor padrão branca foi estabelecida a partir dos valores correspondentes do índice Ganz-Griesser da tabela 5, quando verificados de acordo com a Norma: **ASTM E 313** - Método padrão para cálculo de índice de amarelamento e brancura para medição instrumental das coordenadas de cor – Método de ensaio.

Tabela 5 - Cor padrão - Valores de Ganz-Griesser

Cor / Composição	**Ganz - Griesser**	
	Grau de Brancura	Desvio Tintorial
Branco / 100% Couro	76 ± 10	G2

4.3 Descrição

- Porta-Sabre Branco de Couro:

4.3.1 Porta-Sabre confeccionado em fibra proteica 100% couro bovino, na cor branco (ver figuras de 1 a 5);

4.3.2. Porta-Sabre com uma alça (para pendurar no cinto) medindo 12,5 cm de comprimento por 4,7 cm de largura e uma aleta (para pendurar o Sabre) medindo 14,3 cm de comprimento por 4,7 cm de largura, com dois botões de pressão em latão na cor preto medindo 13 mm ± 0,5 de diâmetro e um furo no centro da aleta medindo 1,2 cm de diâmetro posicionado à 4,3 cm do limite da alça (ver figuras 2, 3 e 4);

4.3.3. A alça e a aleta são fixadas por quatro rebites em latão na cor preto medindo 8 mm ± 0,5. Material do Porta-Sabre medindo 3 mm de espessura (ver figuras 3, 4 e 5);

4.3.4. Montagem das partes componentes do Porta-Sabre (ver figura 5);

4.4 Desenho Técnico

- Porta-Sabre Branco de Couro

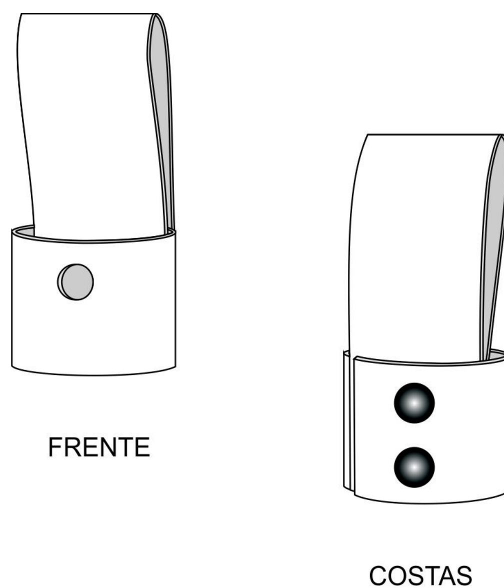


Figura 1: Vista do Porta-Sabre

4.4 Desenho Técnico (continuação)

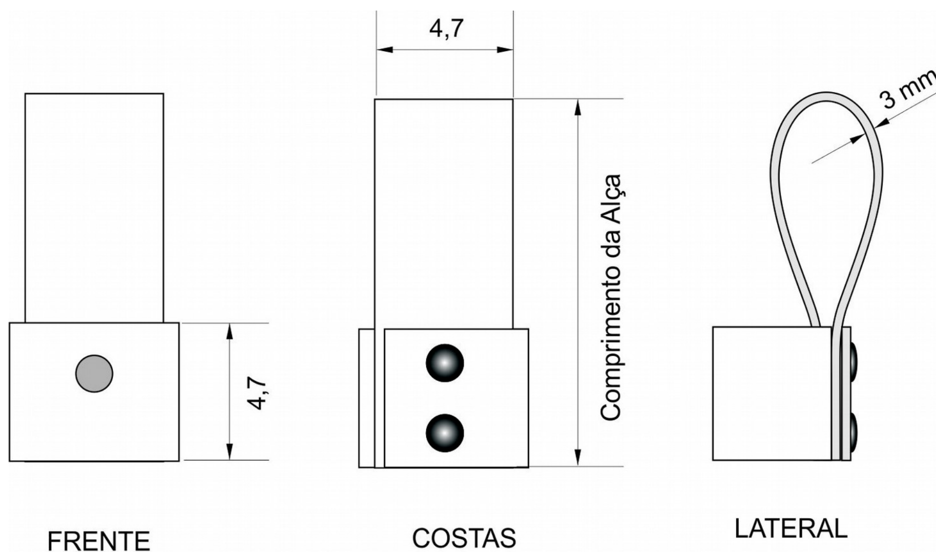
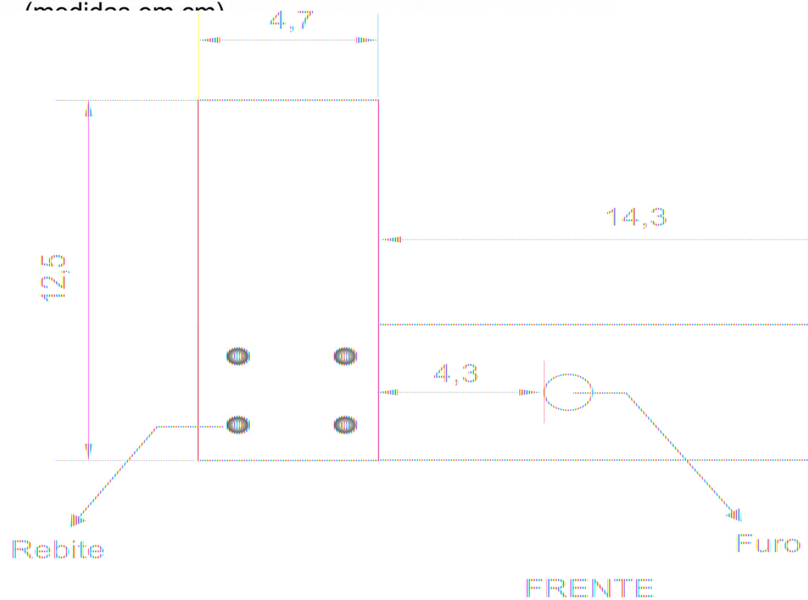


Figura 2: Detalhes do Porta Sabre fechado (medidas em cm)



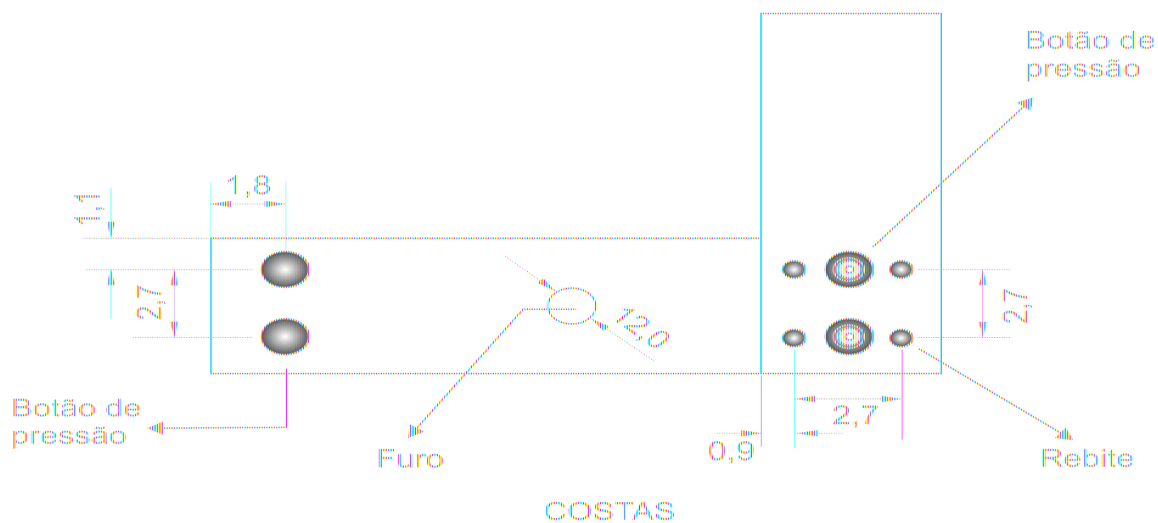


Figura 3: Detalhes do Porta Sabre aberto (medidas em cm)

4.4 Desenho Técnico (conclusão)

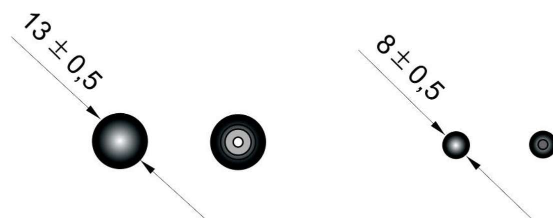


Figura 4: Detalhes do botão de pressão e rebite
(medidas mm)

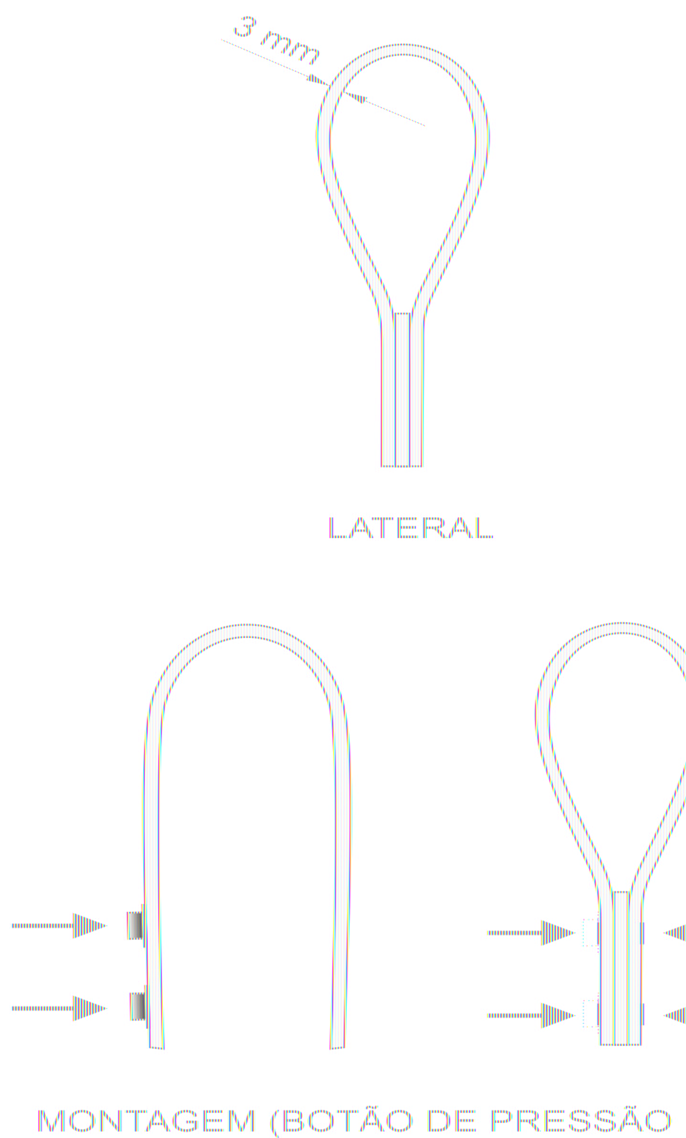


Figura 5: Detalhes da lateral e montagem
(medidas mm)

4.5 Dimensões (Medidas do produto acabado)

Tabela 6 – Medidas Básicas

TABELA	**Tamanhos** (medidas em cm)
MEDIDAS BÁSICAS	**TAMANHO ÚNICO**
COMPRIMENTO DA ALÇA	12,5

4.6 Aviamentos

Tabela 7 – Aviamentos e Acessórios

Acessórios	**Especificação**
Botão de Pressão	**Material:** Latão **Medida:** 13 mm ± 0,5 **Cor:** Preto
Rebite	**Material:** Latão **Medida:** 8 mm ± 0,5 **Cor:** Preto

4.7. Número de Estoque do Exército

A informação do Número de Estoque do Exército (NEE), na etiqueta, deverá obedecer à tabela 8:

Tabela 8 - NEE do Porta-Sabre Branco de Couro

PONTUAÇÃO	**NEE**
Tamanho Único	

ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo a Especificação Nr 11 / 2019 – Porta-Sabre Branco de Couro

Especificação Nr 11 / 2019 – Porta-Sabre Branco de Couro	**ATO DE APROVAÇÃO**
Três Corações, 15 de janeiro de 2019. ____________________________________ **PAULO ROGÉRIO LIMEIRA DOS SANTOS - Maj** Fiscal Administrativo da ESA	Aprovo a presente Especificação. Três Corações, 15 de janeiro de 2019. ____________________________________ **EGLER DAMÁSIO DE ARAÚJO - Cel** Chefe da DA/ESA